



CUTLITE PENTA

PLUS BEVEL



PLUS BEVEL

Il **taglio BEVEL** è il processo di taglio di un pezzo con un bordo non perpendicolare alla superficie del materiale. Si esegue prevalentemente per aumentare l'area a disposizione per una saldatura più forte e sicura.

Esistono diversi tipi di taglio inclinato, che vengono solitamente indicati mediante una nomenclatura costituita dalle lettere dell'alfabeto latino che più approssimano la silhouette del taglio bevel visto in sezione trasversale.

Il sistema PLUS BEVEL, che utilizza la stessa testa EVO 3, è capace di eseguire tutti i tipi di taglio inclinato più comunemente richiesti da chi prenda in considerazione questo tipo di applicazione, ovvero V (positiva e negativa), Y (positiva e negativa), X e K fino ad un'angolazione di 45° **senza penalizzare** la qualità del taglio piano.

Sincronizzato in tempo reale dal software di controllo numerico esclusivo Cutlite Penta, il movimento degli assi risulta fluido e privo di interruzioni, garantendo continuità al processo di taglio.

Testa di taglio

Cutlite Penta mantiene la testa di taglio proprietaria EVO 3 anche sul modello PLUS BEVEL, che si distingue per prestazioni ed affidabilità riducendo il consumo dei gas tecnici e sostenendo periodi prolungati di impiego intensivo.

Sorgente Laser

Le sorgenti laser fibra permettono grande versatilità e consentono di poter tagliare molteplici tipologie di **metalli**. L'alta efficienza, un fascio di ottima qualità ed il basso assorbimento energetico ne sono le caratteristiche peculiari. La sorgente è contenuta in un cabinet **NEMA 12** condizionato e

sigillato in modo da poter operare anche in ambienti ostili. Un tale grado di affidabilità garantisce costi di manutenzione estremamente ridotti.

Struttura e Movimentazione

Il basamento è una struttura in **acciaio elettrosaldato**, stabilizzata termicamente, che in seguito viene lavorata per poter ricevere le guide ad alta precisione ed i motori lineari. La struttura del gantry è composta da banchi in **fusione di lega di alluminio** ai quali viene ancorata la trave in acciaio, in questo modo l'architettura del carro, movimentata a motori lineari con encoder induttivi assoluti, risulta leggera e resistente, idonea ad ospitare i motori per gli assi B e C restituendo un'operazione fluida ed in un'applicazione bevel fino a +/-45°.

Recupero sfridi

L'area al di sotto del piano di lavoro è divisa in **sezioni modulari** di circa 500 mm ciascuna, che accolgono gli sfridi incanalandoli verso i relativi sistemi di raccolta posizionati sotto la struttura. Ogni sezione è dotata di due bocche di aspirazione.

Piano di lavoro

Il piano di lavoro è costituito da una **griglia di supporto sostituibile**. La stessa macchina laser può essere utilizzata per produrre tale griglia con l'utilizzo di un programma preinstallato nel controllo numerico.

I sistemi **PLUS BEVEL** fondono alte prestazioni, versatilità ed efficienza elevata. La movimentazione a motori lineari assieme alla configurazione bevel fino a 45°, consentono di eseguire una molteplicità di operazioni mantenendo qualità di taglio e produttività.

MODELLO PLUS BEVEL	AREA DI LAVORO
3015	3000×1500 mm
4020	4000×2000 mm
4525	4500×2500 mm
6020	6000×2000 mm
6025	6000×2500 mm
6030	6000×3000 mm
6525	6500×2500 mm
8020	8000×2000 mm
8025	8000×2500 mm
8030	8000×3000 mm
9030	9000×3000 mm
12030	12000×3000 mm
13030	13000×3000 mm
14025	14000×2500 mm
14030	14000×3000 mm
15020	15000×2000 mm
15030	15000×3000 mm
16535	16500×3500 mm

POTENZA LASER
2.000 W
3.000 W
4.000 W
6.000 W
8.000 W
12.000 W
15.000 W
20.000 W
30.000 W

AREA DI LAVORO FINO A

16500 × 3500 mm

POTENZA FINO A

50 kW





CUTLITE PENTA

CUTLITE PENTA

S.R.L. UNIPERSONALE

Tel. (+39) 0574 874301

Email: contacts@cutlitempenta.it

Sede operativa:
Via Guimaraes, 7/9
59100 – Prato

Sede legale:
Via Baldanzese, 17
50041 – Calenzano (FI)



FL PLUS BEVEL-IT-02